

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-204612

(43)Date of publication of application : 04.08.1998

(51)Int.Cl. C23C 8/80

(21)Application number : 09-021927 (71)Applicant : NIPPON SEIKO KK

(22)Date of filing : 22.01.1997 (72)Inventor : UEDA KOJI
KIUCHI AKIHIRO
OKITA SHIGERU

(54) DEHYDROGENATION FOR MACHINE PARTS

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a dehydrogenating method for machine parts capable of reducing hydrogen infiltrated at the time of carburizing treatment or carbonitriding treatment.

SOLUTION: Machine parts are subjected to carburizing treatment or carbonitriding treatment under prescribed conditions and are thereafter held under heating in a vacuum to release diffusible hydrogen and nondiffusible hydrogen from the steel. In this way, the formation of a surface abnormal layer and the generation of soot can be prevented, and furthermore, hydrogen in the steel can be removed in a short time only by the increase of vacuum equipment without requiring the remarkable change of the equipment.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-204612

(43) 公開日 平成10年(1998) 8月4日

(51) Int.Cl.⁸

C 2 3 C 8/80

識別記号

F I

C 2 3 C 8/80

審査請求 未請求 請求項の数 1 F D (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平9-21927

(22) 出願日 平成9年(1997) 1月22日

(71) 出願人 000004204

日本精工株式会社

東京都品川区大崎1丁目6番3号

(72) 発明者 植田 光司

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(72) 発明者 木内 昭広

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(72) 発明者 沖田 滋

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(74) 代理人 弁理士 渡部 敏彦

(54) 【発明の名称】 機械部品の脱水素処理方法

(57) 【要約】

【課題】 浸炭処理時又は浸炭窒化処理時に侵入する水素の低減化を図ることができる機械部品の脱水素処理方法を提供する。

【解決手段】 機械部品を所定条件下で浸炭処理又は浸炭窒化処理をした後、真空下で加熱保持して鋼中から拡散性水素及び非拡散性水素を放出させる。これにより、表面異常層の形成や煤の発生を防止することができると共に、大幅な設備の変更を要せず真空設備の増設のみで鋼中の水素を短時間で除去することが可能となる。